



②① Aktenzeichen: P 35 08 114.7-27
②② Anmeldetag: 7. 3. 85
④③ Offenlegungstag: —
④⑤ Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: 22. 5. 86

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

⑦③ Patentinhaber:
O. T. Drescher GmbH, 7255 Rutesheim, DE

⑦④ Vertreter:
Jackisch, W., Dipl.-Ing., Pat.-Anw., 7000 Stuttgart

⑦② Erfinder:
Uhlemayr, Reinhold, 7255 Rutesheim, DE; Hoffmann,
Dietrich, 6701 Rödersheim, DE

⑤⑥ Im Prüfungsverfahren entgegengehaltene
Druckschriften nach § 44 PatG:
CH 6 13 405

⑤④ Verfahren zum Verkleben von Erzeugnissen aus Papier, Folien usw., insbesondere von Beschriftungsblättern

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Verkleben von Erzeugnissen aus Papier, Folien usw., insbesondere zum Verkleben von Beschriftungsblättern, wie Einblattbriefen, sogenannten Mailern. Bei derartigen Erzeugnissen mußte bisher zwecks Verklebung zu einem geschlossenen Umschlag an bestimmten vorgegebenen Stellen, vorzugsweise an Randzonen, ein Klebstoff aufgebracht und getrocknet werden. Beim Durchgang durch einen elektrostatischen Kopierer oder Laserdrucker bestand der Nachteil, daß infolge der dabei auftretenden Hitzeeinwirkung die aus thermoplastischem Kunststoff bestehende Klebermasse aktiviert wurde und innerhalb der Kopier- oder Druckmaschine zu Beschädigungen oder Störungen führte.

Dieser Nachteil wird mit dem erfindungsgemäßen Verfahren dadurch vermieden, daß die Klebestellen mittels elektrostatischer Ladungsbilder erzeugt werden und daß das Klebemittel eine beim elektrostatischen Kopieren, Laserdrucken oder dgl. verwendete pulverförmige Tonermasse ist.

Patentansprüche:

1. Verfahren zum Verkleben von Erzeugnissen aus Papier, Folien usw., insbesondere von Beschriftungsblättern, wie beispielsweise Einblattbriefen, bei dem ein Klebemittel auf vorbestimmte Klebestellen des zum Kopieren, Bedrucken usw. vorgesehenen Erzeugnisses aufgetragen, danach fixiert und wieder aktiviert und damit in einen klebefähigen Zustand überführt wird und anschließend die zu verklebenden Stellen des Erzeugnisses zusammengeklebt werden, dadurch gekennzeichnet, daß die Klebestellen mittels elektrostatischer Ladungsbilder erzeugt werden und daß das Klebemittel eine beim elektrostatischen Kopieren, Laserdrucken oder dgl. verwendete pulverförmige Tonerfarbe ist.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die elektrostatisch aufzubringenden Klebestellen elektronisch, beispielsweise computer-gesteuert, aufgebracht werden.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Aufbringen von Tonerfarbe auf die zur Verklebung des Erzeugnisses vorgesehenen Stellen während eines Kopier- bzw. Laserdruckvorganges erfolgt und daß die an den Klebestellen aufgetragene Tonerfarbe zusammen mit der für die zu übertragende Information verwendete Tonerfarbe fixiert wird.
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die zur Klebefähigkeit notwendige Plastifizierung der Tonerfarbe nach dem Kopier- oder Druckvorgang vorgenommen wird.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Plastifizierung der zur Verklebung vorgesehenen Tonerfarbe durch Wärmestrahlung, beispielsweise durch Mikrowellen, erfolgt.
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die zur Verklebung vorgesehene Tonerfarbe durch Einwirkung von Lösungsmitteln, wie Wasser, Weichmacher, Gase, Dämpfe usw., erfolgt.
7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß dem Toner zur Erzielung einer verstärkten Klebewirkung zusätzlich klebverstärkende Substanzen, beispielsweise thermoplastisches Kunststoffpulver, z. B. Polyvinylacetat, zugesetzt werden.
8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß zum Verkleben von Einzelblättern die zu verklebenden Rand- bzw. Kantenbereiche der Blätter mit Toner belegt werden.
9. Einblattbrief, bestehend aus einem zusammenlegbaren, zum elektrostatischen Bedrucken mit Laserdrucker oder zum elektrostatischen Kopieren geeigneten Papier-, Folienblatt oder dgl., daß an vorbestimmten Klebestellen derart mit Klebstoff in Form von Streifen, Punkten oder dgl. versehen ist, daß der Einblattbrief mindestens einen allseits verschließbaren Abschnitt aufweist, dadurch gekennzeichnet, daß der Klebstoff aus einer zum elektrostatischen Kopieren oder zum Laserdrucken geeigneten Tonerfarbe besteht.
10. Heft, Block, Mehrblattsatz oder dgl., bestehend aus mehreren miteinander durch Klebestellen verbundenen Einzelblättern, bei denen die Klebestellen

vornehmlich in Randbereichen vorgesehen sind, dadurch gekennzeichnet, daß der Klebstoff aus einer zum elektrostatischen Kopieren oder zum Laserdrucken geeignete Tonerfarbe besteht.

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Verkleben von Erzeugnissen aus Papier, Folien usw., insbesondere von Beschriftungsblättern, wie beispielsweise Einblattbriefen, bei dem ein Klebemittel auf vorbestimmte Klebestellen des zum Kopieren, Bedrucken usw. vorgesehenen Erzeugnisses aufgetragen, danach fixiert und wieder aktiviert und damit in einen klebefähigen Zustand überführt wird und anschließend die zu verklebenden Stellen des Erzeugnisses zusammengeklebt werden.

Bei einem bekannten Verfahren werden zum Verkleben von Papier, beispielsweise Tüten, Briefumschlägen, insbesondere aber von Einblattbriefen, sogenannte Mailer, handelsübliche Klebstoffe verwendet. Hierbei wird der Klebstoff an den zu klebenden Stellen punkt-, linien- oder flächenförmig in dünner Schicht aufgetragen und steht an dem zu klebenden Erzeugnis, wie einem Einblattbrief, als trocken aufgetragene Klebmasse für das Schließen des Briefes zur Verfügung. Hierfür werden an sich bekannte Kaltklebstoffe, aber auch Heißkleber, Heißsiegeleime oder andere bekannte Kleber verwendet. Um den beispielsweise auf bestimmte klebende Abschnitte eines Papiere, einer Tüte oder eines Briefumschlages bzw. eines Einblattbriefes aufgetragenen und trockenen Leim für den eigentlichen Verklebungsvorgang beim Schließen zu aktivieren, müssen, wenn der Kleber ein Kaltklebstoff ist, die betreffenden Ränder des zu verschließenden Gegenstandes, wie eines Einblattbriefes, befeuchtet werden, so daß nach Erweichen des Klebers durch Aufeinanderlage der zu verklebenden Teile, beispielsweise der Ränder eines Mailers, dieser verschlossen werden kann.

Bei Verwendung von Heißklebern oder dgl. erfolgt die Verklebung durch Wärmeeinwirkung, durch welche der fein aufgetragene und trockene Heißklebstoff für den Zusammenklebvorgang aktiviert, d. h. in einen plastischen Klebezustand überführt wird. Im allgemeinen bestehen solche Heißkleber aus thermoplastischen Massen, die unter Einwirkung von Hitze plastifiziert werden, wodurch ihre Klebwirkung wieder aktiviert wird (z. B. CH-PS 6 13 405).

In der modernen Bürotechnik sind für solche Verklebungen für Papiere, insbesondere Briefe, Kuvertiermaschinen üblich.

In jedem Falle dieser bekannten Verleimungsart wird der Leim, also Heiß- oder Kaltleim oder dgl., in einem gesonderten Arbeitsvorgang auf die zu verklebenden Stellen aufgebracht. Dieser Arbeitsvorgang ist an sich aufwendig und erfordert gesonderte maschinelle Einrichtungen, und zwar insbesondere auch deshalb, weil der Leim in der Regel auf einzelne, örtlich genau begrenzte Stellen des zu verklebenden Erzeugnisses aufgetragen und anschließend getrocknet werden muß. Diese Arbeitsgänge müssen schnell und rationell erfolgen; im allgemeinen wird das einwandfreie Auftragen des Leimes sowie das anschließende Trocknen seit langem auf besonderen maschinellen Einrichtungen, z. B. auf Klebestationen vorgenommen. Dort wird der anfangs flüssige bzw. in plastischem Zustand aufgetragene Leim unmittelbar nach seinem Auftrag getrocknet. Bei Heißleimen, die aus einer plastischen Masse bestehen,

muß zudem die plastische Leimmasse zunächst durch Vorerhitzen in einen für den Auftrag geeigneten plastischen Zustand überführt werden, ehe der dann plastisch gewordene Leim punkt-, linien- oder flächenförmig auf bestimmte Stellen des meist in elektronischen Beschriftungs- oder Druckmaschinen weiter zu verarbeitenden Materials aufgebracht werden kann. In allen Fällen ist das Ergebnis dieser vorbereitenden Arbeitsvorgänge ein Brief, Vordruck oder sonstiges Erzeugnis, das anschließend auf modernen elektronischen Beschriftungs- oder Kopiermaschinen, beispielsweise Laserdruckern, im Wege der Elektrofotografie ausgedruckt wird.

Dieses Ausdrucken oder Kopieren geschieht auf elektrostatischem Wege, wobei auf das auszudruckende und anschließend zu einem geschlossenen Umschlag, beispielsweise Mailer, zu verklebende Papier pulverförmiges Tonermaterial aufgebracht wird, das während und nach dem Aufbringen einer Hitzeeinwirkung bis zu 200° und höher unterliegen kann und damit auf dem Kopier- oder Druckblatt fest gebunden wird.

Dieser beim Kopier- bzw. Druckvorgang, insbesondere mittels Laserdruckern, notwendige Erhitzungsvorgang hat jedoch den Nachteil, daß die zuvor auf das zu kopierende oder zu beschriftende Blatt an genau definierten Klebestellen linien-, punkt- oder streifenförmig aufgetragene thermoplastische Leimmaterial erweicht bzw. plastifiziert, also klebrig gemacht wird. Dies hat den Nachteil, daß die Leimschicht bereits während des Druck- bzw. Kopier-Durchganges, z. B. auf der Tonerwalze der Kopiermaschine oder des Laserdruckers, Klebewirkung entfaltet. Hierdurch kommt es zu sehr unerwünschten Klebeerscheinungen im Drucker oder in der Kopiermaschine, z. B. an der Tonerwalze selbst oder einem dieser nachgeordneten Maschinenteil, wobei die unerwünschte Abgabe der plastifizierter Klebmasse an die Tonerwalze sogar zu ihrer Zerstörung führen kann. Um diese Nachteile zu vermeiden, hat man schon versucht, Leime oder andere Stoffe zu entwickeln, die diese Nachteile nicht haben bzw. entsprechende maschinelle oder konstruktive Vorkehrungen an den Kopier- und Laserdruckmaschinen vorzusehen.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren der eingangs erwähnten Art so auszubilden, daß der Kleber in einfacher Weise, insbesondere zusammen mit einem Kopier- oder Druckvorgang auf elektrofotografischem Wege auf das Erzeugnis aufgebracht werden kann und bei dem unerwünschte Beeinträchtigung des Kopier- oder Druckvorganges durch vorzeitiges Aktivieren der Klebmasse vermieden sind.

Diese Aufgabe wird bei einem Verfahren der eingangs erwähnten Art dadurch gelöst, daß die Klebestellen mittels elektrostatischer Ladungsbilder erzeugt werden und daß Klebemittel eine beim elektrostatischen Kopieren, Laserdrucken oder dgl. verwendete pulverförmige Tonermasse ist.

Vorteilhaft werden die elektrostatisch aufbringbaren Klebestellen des Erzeugnisses elektronisch, beispielsweise computergesteuert, auf das Erzeugnis aufgebracht. Dies ermöglicht es, zusammen mit der übrigen, dem Erzeugnis aufzugebenden Informationen, beispielsweise Beschriftung, Bilder usw., auch die Klebestellen mit demselben Arbeitsvorgang in datengünstiger Weise einzugeben.

Eine besonders einfache Verfahrensweise ergibt sich, wenn das Aufbringen der Tonermasse auf die zur Verklebung des Erzeugnisses vorgesehenen Klebestellen während des Kopier- bzw. Laserdruckvorganges erfolgt, wobei die an die Klebestellen aufgetragene Toner-

masse zusammen mit der übrigen, die Information elektrostatisch übertragenden Tonermasse fixiert wird.

Bei dem erfindungsgemäßen Verfahren wird somit in wirtschaftlicher Weise die Klebmasse nicht in einem getrennten Arbeitsvorgang aufgetragen, sondern beispielsweise beim Kopieren oder Elektrofotografieren (Laserdrucken) unmittelbar mit der zu vervielfältigten Information aufgebracht. Da das Klebemittel vorzugsweise aus derselben Tonermasse besteht, mit der auch der Informationsauftrag beim Kopieren oder Laserdrucken auf das Erzeugnis aufgebracht wird, bedarf es keiner gesonderten Fixierung des Klebemittels mehr, da dieser Fixiervorgang in einem Durchgang und auf demselben Gerät erfolgen kann.

Das erfindungsgemäße Verfahren hat darüber hinaus den Vorteil, daß die Klebestellen nunmehr zusammen mit der sonstigen Information auf elektronischem Wege eingespeichert werden können. Da die Aufbringung auf elektrostatischem Wege durch pulverförmige Tonermasse erfolgt, lassen sich einzelne linien-, punktförmige oder in sonstiger Geometrie ausgebildete Klebestellen an beliebigen Stellen und in beliebiger geometrischer Form an den zu vervielfältigten Erzeugnissen anbringen.

Schließlich hat das erfindungsgemäße Verfahren den großen Vorteil, daß die eingangs erwähnten Störungen infolge vorzeitiger Aktivierung des Klebemittels entfallen.

Es ist vorteilhaft, das Verfahren so durchzuführen, daß die Aktivierung der Klebestellen, also die zur Klebefähigkeit notwendige Plastifizierung der Tonermasse nach dem eigentlichen Kopier- oder Druckvorgang vorgenommen wird. Die Plastifizierung der Tonermasse kann vorzugsweise durch Wärmestrahlung, insbesondere durch Mikrowellen, erfolgen. Es ist aber auch möglich, die Plastifizierung der zur Verklebung vorgesehenen Tonermasse durch Einwirkung von Lösungsmitteln, wie Wasser, Weichmacher, Gase, Dämpfe usw., vorzunehmen. Je nach Beschaffenheit des Erzeugnisses, der Papierstärke, dessen Zusammensetzung usw., kann es zweckmäßig sein, dem Toner zur Erzielung einer verstärkten Klebewirkung zusätzlich klebeverstärkende Substanzen, wie beispielsweise thermoplastisches Kunststoffpulver, z. B. Polyvinylacetat, zuzusetzen.

Das erfindungsgemäße Verfahren kann auch zum Verkleben von Einzelblättern, wie sie bei Einzel- oder Endlossätzen üblich sind, eingesetzt werden. Weiter kann das erfindungsgemäße Verfahren zum Verkleben von Einzelblättern zu Heften, Blöcken usw. angewandt werden. Hierbei ist es lediglich erforderlich, auf die einzelnen Blätter die zum Verkleben dieser Blätter notwendigen Klebestellen in den Rand- oder Kantenbereichen der Blätter mit Toner zu belegen.

Die Erfindung wird nachstehend an zwei Ausführungsbeispielen näher erläutert.

Fig. 1 zeigt in schematischer Darstellung einen in der erfindungsgemäßen Weise mit Klebmasse belegten Einzelblattbrief;

Fig. 2 zeigt schematisch Einzelblätter, die in ihren Randbereichen in erfindungsgemäßer Weise mit Klebemittel versehen sind und zu einem Heft zusammengefügt werden.

Der in Fig. 1 schematisch dargestellte Einzelbrief, sogenannter Mailer, besteht aus einem einzelnen Blatt Papier, dessen Ränder durch eine Perforation 8 gegenüber dem eigentlichen Briefblatt getrennt sind. Die Beschriftung und/oder sonstige, beispielsweise bildliche, Informationen werden auf das eigentliche Briefblatt, bei-

spielsweise auf elektrofotografischem Wege mittels Laserdruckers, von einer Vordruckstation (Formularvordruck) bzw. einem Laserstrahl (Daten) elektrostatisch übertragen. Das zu bedruckende Papier wird an eine Trommel herangeführt, um das sich aus einzelnen Tonerpartikeln entsprechend des Ladungsbildes ergebenden Tonerbildes zu übernehmen. In einer nachgeschalteten Station wird das so übertragene Tonerbild durch Einbrennen fixiert. Diese Technik ist an sich bekannt und kann beispielsweise aus der Kombination von Lasertechnik und Elektrofotografie bestehen. In der Zeichnung ist die auf diese Weise auf den Mailer aufgebrachte Information in Form einer Beschriftung mit 7 bezeichnet.

Bei den bekannten Verfahren mußten die mit 1, 2, 3 bzw. 4, 5, 6 bezeichneten Randbereiche des Mailers außerhalb der Umfangsperforation 8 in einem besonderen Verfahrensschritt vor dem Bedrucken mit flüssigem oder thermoplastischem Klebstoff versehen werden. Dies geschah in der Regel in einer dem eigentlichen Drucker vorgeschalteten Papierklebeeinrichtung oder -station. In dieser Station wurde auch der Klebstoff getrocknet, um zu verhindern, daß beim Kopier- bzw. Laserdruckvorgang etwa noch weiches Klebematerial zu Störungen führt.

Um nun zu verhindern, daß während des elektrostatischen Auftragens des Toners und seiner Fixierung infolge der dabei entstehenden Hitze ein unerwünschtes und zu Störungen führendes Plastifizieren (Aktivieren) des Klebstoffes auftritt, wird erfindungsgemäß vorzugsweise beim Durchlauf des Mailers durch den Kopierer bzw. Laserdrucker, also zusammen mit der Information 7, der Klebstoff in die vorgesehenen Randbereiche 1, 2, 3 bzw. 4, 5, 6 als derselbe Toner aufgebracht, der auch zur Übertragung der Information 7 verwendet wird. Hierzu braucht lediglich der als Vorlage dienende Vordruck für den Kopier- bzw. Laserdruckvorgang in den genannten Randbereichen 1 bis 6 entsprechend gekennzeichnet zu werden. Die Kennzeichnungsstellen 1, 2, 3 bzw. 4, 5, 6, die Klebestellen durch Aufbringen des Toners bilden, können dabei auf elektronischem Wege zusammen mit der Information 7 in einfacher Weise eingegeben werden.

Wie erwähnt, kann das erfindungsgemäß vorgesehene Klebematerial in Form des für die Belichtung beim Kopieren bzw. Laserdrucken verwendeten Farbpulvers (Toner) zusammen mit der eigentlichen Beschriftung 7 auf den Mailer aufgebracht werden. Anstelle der im Randbereich vorgesehenen Klebestellen 1, 2, 3 bzw. 4, 5, 6 können demgemäß zusammen mit der Information 7 an beliebigen anderen Stellen Toner Massen auf den Mailer oder ein anderes, für den Druck bestimmtes Erzeugnis aufgebracht werden, ohne daß es hierzu komplizierter und teurer Einstelleinrichtungen in der üblichen Papierklebeeinrichtung bedarf. Das in der beschriebenen Weise aufgebrachte Toner material als Klebemittel wird beim weiteren Kopier- bzw. Laserdruckvorgang ebenso wie der Toner für die Information 7 unter Anwendung von Hitze fixiert. Das so fertiggestellte Vervielfältigungs- oder Druckerzeugnis, das beispielsweise im Endlosverfahren hergestellt werden kann, kann dann in an sich bekannter Weise in einer Kuvertierstation auf genaues Format nachbearbeitet werden. Hierzu werden die EDV-beschrifteten Endlosbahnen einem Nachbearbeitegerät zugeführt, das die Trennung in Einzel-Mailer vornimmt, indem die längs der Papierbahn vorhandenen Führungslochränder entfernt werden und der Mailer selbst längs der Falzlinie 9 zusammengelegt wird. An-

schließend werden die mit dem Toner material als Klebematerial versehenen Klebezonen 1, 2, 3 bzw. 4, 5, 6 unter leichtem Druck und unter Anwendung von Hitze versiegelt. Hierbei werden die mit dem Tonerklebematerial versehenen Stellen des Mailers gezielt einer zur Versiegelung ausreichenden Wärmeeinwirkung ausgesetzt. Die Erwärmung bzw. Erhitzung dient zum Plastifizieren, also zum Erweichen des vorfixierten Toner materials im Bereich der vorgesehenen genau begrenzten Leimzonen. Durch die Erhitzung wird das fixierte Toner material weich und klebrig, derart, daß durch leichtes Aufeinanderdrücken der beiden Teile des Mailers eine feste und sichere Klebeverbindung im Randbereich 1 bis 3 und 4 bis 6 des Mailers entsteht. In einer anschließenden Kühlstrecke kann eine etwa noch weiche Klebung dieses Randbereiches ausgehärtet werden. Das Ergebnis ist ein allseits fest verschlossener Mailer, der nur vom Empfänger durch Abtrennen der mit Perforation 8 versehenen und zusammengeklebten Randzonen 14, 25, 36 geöffnet werden kann.

Der in Fig. 1 dargestellte erfindungsgemäß ausgebildete Einzelblattbrief besteht in bekannter Weise aus einem zusammenlegbaren zum elektrostatischen Bedrucken mit Lasern oder elektrischen Kopieren geeigneten Papier, Folie oder dgl.; er ist an den vorbestimmten Stellen derart mit Klebstoff in Streifen- oder Punktform versehen, daß er mindestens einen allseits verschließbaren Abschnitt aufweist, wobei vorzugsweise dieser Abschnitt das gesamte durch eine Perforation 8 gegenüber den Randzonen 1 bis 6 abgesetzte Informationsblatt umfaßt. Er ist weiter dadurch gekennzeichnet, daß der Klebstoff aus einer zum elektrostatischen Kopieren oder zum Laserdrucken geeigneten Toner masse besteht.

Die Fig. 2 zeigt schematisch Einzelblätter eines Heftes, wobei die einzelnen Blätter mit Beschriftung 10 versehen sein können. Die Beschriftung 10 wird elektronisch, beispielsweise mittels Computer gesteuert, aufgebracht. Ebenfalls mittels Computer auf jedes einzelne Blatt aufgebracht können die Klebestellen 4' werden, die längs eines Randbereiches angeordnet sind. Nach dem Beschriften und Aufbringen der Klebestellen 4' der einzelnen Blätter auf elektrostatisch arbeitenden Vervielfältigungs maschinen lassen sich diese dann in einfacher Weise zu einem Heft zusammenkleben. Hierzu ist es lediglich notwendig, die aufgebrachte Toner-Klebe masse 4' insbesondere durch Einwirkung von Wärme zu aktivieren, also plastisch zu machen, und die einzelnen Blätter unter geeignetem Druck zu dem Heft zusammenzupressen. Mit 11 ist eine Perforation bzw. Nutung bezeichnet.

Auf dieselbe Weise lassen sich Einzel- oder Endlossätze und weitere vielseitige Zusammenklebungen von Papier- oder Folienerzeugnissen erreichen.

Das erfindungsgemäße Verfahren macht das bisher notwendige gesonderte Aufbringen einer Klebe masse auf das Druckerzeugnis, insbesondere einen Mailer, entbehrlich. Damit entfällt nicht nur dieser bisher erforderliche Arbeitsgang mit den dazugehörigen Vorbereitungsmaßnahmen und derjenigen, die zur Erhärtung des aufgetragenen handelsüblichen Klebstoffes bisher erforderlich waren. Es entfallen auch die bisher notwendigen maschinellen Einrichtungen einer solchen dem eigentlichen Kopiergerät bzw. Drucker vorgeschalteten Klebeeinrichtung oder Klebestation.

Gemäß der Erfindung kann nun in sehr rationeller Weise ohne vorherige Behandlung des Papiers mit Klebe masse vorzugsweise zugleich mit dem Toner, der die

Informationen überträgt, auch der die eigentliche Klebmasse bildende Toner in einem einzigen Durchgang aufgebracht werden. Dies ergibt nicht nur eine äußerst rationelle Fertigung; es werden mit diesem Verfahren auch die bisher unvermeidlichen Nachteile vermieden, 5 die infolge der unerwünschten vorzeitigen Aktivierung des aufgetragenen Klebstoffes während des Kopierens oder Laserbedruckens innerhalb der Kopier- oder Druckeinrichtung eintraten. Das Aufbringen des Toners als Klebmasse läßt sich elektronisch vorgeben, so daß 10 der Toner auf genau definierten Stellen eines Mailers oder eines sonstigen Druckerzeugnisses aufgebracht werden kann. Es ist damit sichergestellt, daß beim Kopieren oder Bedrucken diese Klebestellen immer wieder bei jedem einzelnen Kopiervorgang an gleicher 15 Stelle gleich viel Tonerklebmasse erhalten.

Nach dem Durchlauf des kopierten oder lasergedruckten Papiererzeugnisses ist es an den vorgegebenen Stellen mit Tonermaterial beschichtet und genau wie die übrige Schrift oder bildliche Übertragung fixiert 20 und erkaltet. Da die aus Toner bestehende Klebeschicht äußerst dünn ist, unterscheiden sich diese Klebezonen nicht von den übrigen Informationen eines Blattes. Der aufgetragene Toner als Klebmasse ist ebenso, wie die eigentliche Information, unempfindlich gegen Feuch- 25 tigungs- oder Wärmeeinfluß, so daß auch noch nach längerer Lagerungszeit Nachteile für eine spätere Aktivierung des Klebetoners nicht zu befürchten sind. Die eigentliche Aktivierung des Toners im Bereich der Klebezonen kann also entweder unmittelbar sofort in einem kontinuierlichen Durchgang durch Erhitzung erfolgen. Es ist aber auch denkbar, daß das Zusammenkleben des bereits mit Informationen bedruckten Materials erst 30 später zu einem beliebigen Zeitpunkt erfolgt.

Ein weiterer Vorteil liegt darin, daß die Erweichung, 35 also die Aktivierung des Tonerklebstoffes in üblicher Weise und durch übliche Erhitzungsmittel, insbesondere aber durch Hochfrequenzerhitzung mittels Mikrowellen geschehen kann. Hierdurch ist es möglich, genau die begrenzten Klebezonen auf die gewünschte Erweichungstemperatur zu bringen, die zum Zusammenkleben erforderlich sind. 40

Mit dem erfindungsgemäßen Verfahren lassen sich auch einzelne Blätter — anstatt wie bisher durch mechanische Teile wie Heftklammern, durchdrückbaren Profilrändern usw. — zusammenheften. Hierzu ist es lediglich notwendig, beispielsweise in der linken oberen Ecke des zu beschriftenden oder zu bedruckenden Blattes auf elektrostatischem Wege Tonermasse aufzubringen und diese zu fixieren. Das Zusammenkleben kann dann nach 50 Beschriften des Blattes in einer einfachen Erhitzungsstation erfolgen. Diese Erhitzungsstation kann als ein kleines handliches Bürogerät ausgebildet sein, beispielsweise indem eine Infrarot-Heizung oder Mikrowellen zur Aktivierung der Klebestellen im Gerät angeordnet sind. 55

Hierzu 2 Blatt Zeichnungen

- Leerseite -

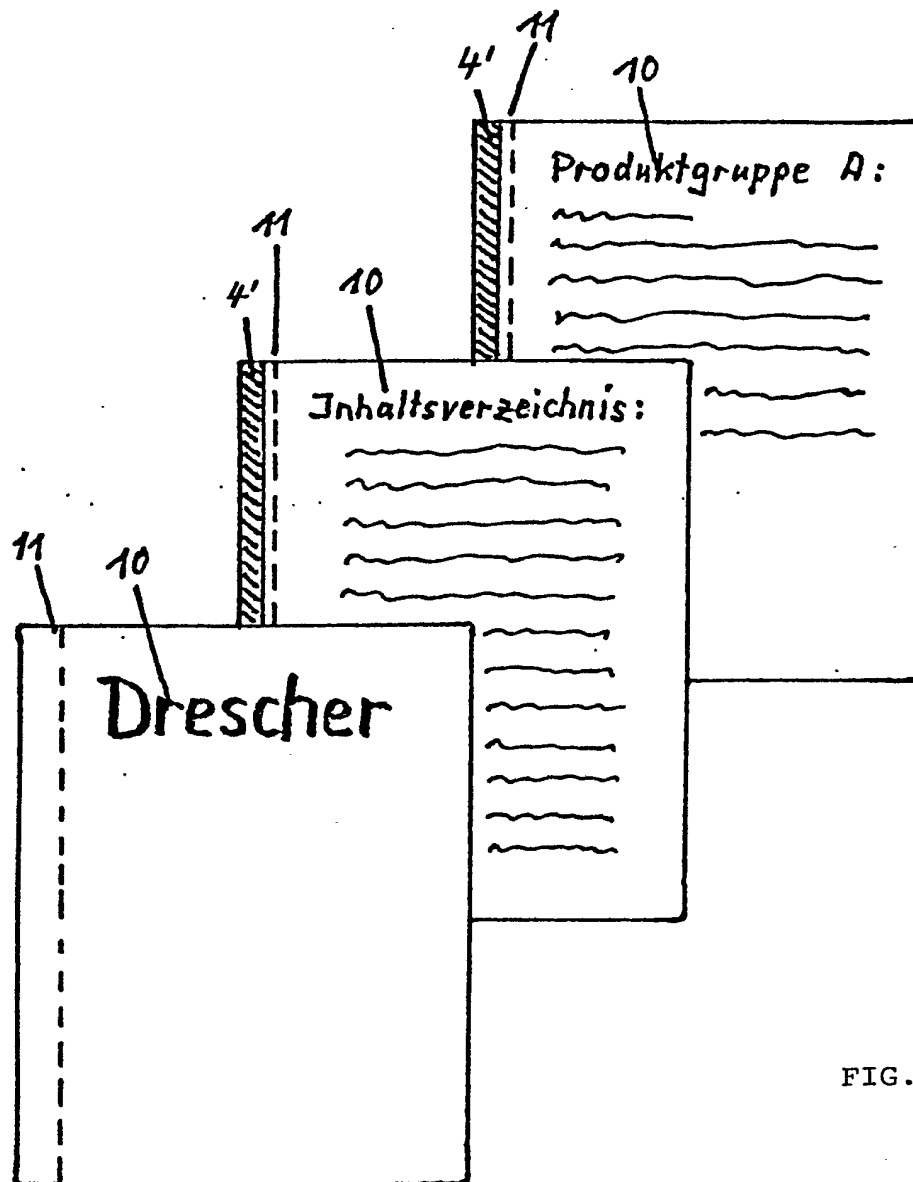


FIG. 2

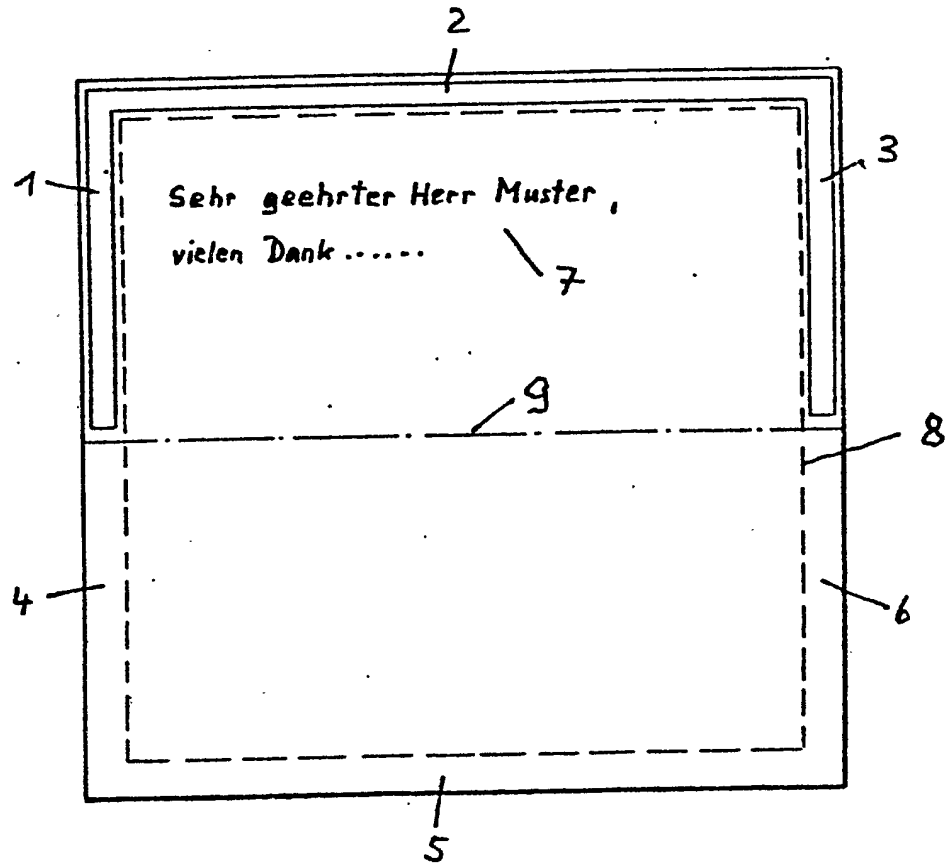


FIG. 1

DERWENT-ACC-NO: 1986-132274

DERWENT-WEEK: 198703

COPYRIGHT 2009 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Cementing paper prods. by electrostatic printing
powdered adhesive at predetermined adhesion
points

INVENTOR: HOFFMANN D; UHLEMAYR R

PATENT-ASSIGNEE: DRESCHER O T GMBH[DRESN]

PRIORITY-DATA: 1985DE-3508114 (March 7, 1985)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE
DE 3508114 C	May 22, 1986	DE
EP 193726 A	September 10, 1986	DE
JP 61274764 A	December 4, 1986	JA

DESIGNATED-STATES: AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO	APPL-DATE
DE 3508114C	N/A	1985DE- 3508114	March 7, 1985
EP 193726A	N/A	1986EP-101077	January 28, 1986
JP 61274764A	N/A	1986JP-044299	March 3, 1986

INT-CL-CURRENT:

TYPE	IPC DATE
CIPP	C09J5/00 20060101
GIPS	B05D1/04 20060101
CIPS	B29C65/52 20060101
CIPS	B31B1/62 20060101
CIPS	B42C3/00 20060101
CIPS	B42C9/00 20060101
CIPS	B42D15/04 20060101
CIPS	B42D15/08 20060101

ABSTRACTED-PUB-NO: DE 3508114 C**BASIC-ABSTRACT:**

In cementing prods. of paper, sheets etc., esp. inscription sheets e.g. single sheet letters, an adhesive is applied at predetermined adhesive points of the prod. intended for copying, printing etc.; then fixed and again activated and thus converted into a adhesive state; and then the points of the prod. to be adhered are cemented together.

The adhesive points are produced by means of electrostatic charge images and the adhesive is a powder-form toner material used during electrostatic copying, laser printing etc. Pref. the adhesive points to be electrostatically set up, are applied electronically e.g. by computer control.

ADVANTAGE - The adhesive can be applied simply, esp. together with a copying or printing process, on to the prod. electrophotographically, and undesired impairment of the copying or printing process by premature activation of the adhesive material is avoided.

TITLE-TERMS: CEMENTED PAPER PRODUCT ELECTROSTATIC
PRINT POWDER ADHESIVE PREDETERMINED POINT

DERWENT-CLASS: A81 G03 G08 P42 P72 P76

CPI-CODES: A12-A; A12-D; G03-B03;

POLYMER-MULTIPUNCH-CODES-AND-KEY-SERIALS:

Key Serials: 0229 2420 2426 2436 2541 2682 2725 2763 3252

Multipunch Codes: 03- 23- 393 431 442 477 548 597 600 609 641 720

SECONDARY-ACC-NO:

CPI Secondary Accession Numbers: 1986-056665

Non-CPI Secondary Accession Numbers: 1986-097811